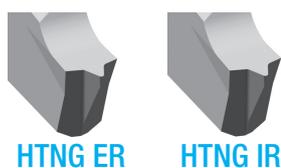
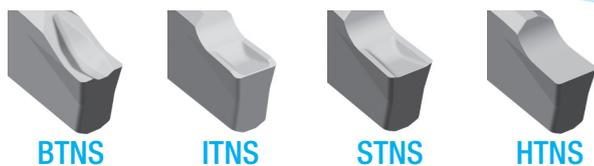


Sistema P92 S

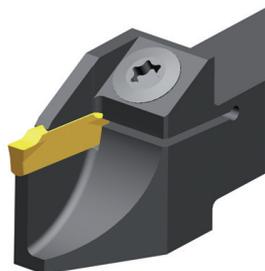
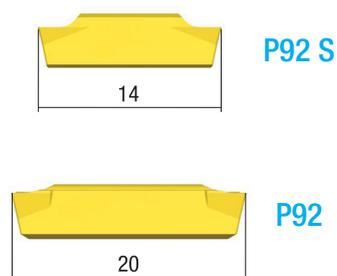


P92 S - Sistema bitagliante per minuterie

Lo spessore dell'inserto e gli ingombri ridotti rendono questo sistema ideale per lavorare particolari di piccolo diametro.



- 4 geometrie per affrontare la troncatura di qualsiasi materiale.
- HTNST per operazioni di superfinitura in tornitura.
- Filettatura esterna e interna a partire dal passo 0.35 mm.



- Inserti compatti, ideali per applicazioni su macchine a fantina mobile.
- Utensili con vite di serraggio inclinata per migliorarne l'accessibilità.

Sistema P92 S

SUBSTRATI E RIVESTIMENTI

La nomenclatura dei gradi Kemmer comprende l'indicazione di substrato e rivestimento **GRADO = SUBSTRATO + RIVESTIMENTO**

SUBSTRATO	IMPIEGO	MICROSTRUTTURA	CARATTERISTICHE
KM		 Carburo di tungsteno: 90% Cobalto: 10% Granulometria: 0.8 µm	Ottima combinazione tra tenacità e resistenza all'usura. Prima scelta per impiego generico.
PM		 Carburo di tungsteno: 77% Cobalto: 11% Altri carburi: 12% Granulometria: 2.5 µm	Substrato estremamente tenace per la massima sicurezza operativa. Ideale per taglio interrotto, condizioni instabili e lavorazioni a medio-bassa velocità di taglio.

RIVESTIMENTO	TECNOLOGIA COMPOSIZIONE	TEMPERATURA OSSIDAZIONE	DUREZZA	SPESSORE	P	M	K	N	S	H	CARATTERISTICHE
HARDLOX2	PVD AlTiN	1100 °C	3800 HV	3 µm						★	Speciale struttura cristallina e particolare trattamento di spazzolatura post-deposizione. Ideato per materiali temprati fino a 60 HRC.
NANOSPEED	PVD TiAlN+TiN	1000 °C	3500 HV	2÷4 µm	☆	★			☆		Superficie liscia e basso coefficiente di attrito, ottime prestazioni su acciaio inossidabile e buona versatilità per uso generico.
TILOX	PVD TiAlN	1000 °C	3500 HV	2÷4 µm	★	☆	☆				L'ottima combinazione tra durezza e tenacità rende questo rivestimento molto versatile ed applicabile su acciaio, acciaio inossidabile e ghisa.

lavorazione stabile uso generico condizioni difficili

★ prima scelta - ☆ seconda scelta

MATERIALE	INSERTO	 Troncatura	 Tornitura	 Filettatura	
P	 GEOMETRIA	BTNS - STNS	HTNST	HTNG	
		GRADO Substrato	KM	KM	PM
	 GRADO	Rivestimento	TILOX	TILOX	NANOSPEED
		GEOMETRIA	BTNS - STNS	HTNST	HTNG
	 GRADO	Substrato	KM	KM	PM
		Rivestimento	TILOX	TILOX	NANOSPEED
M	 GEOMETRIA	STNS - BTNS	HTNST	HTNG	
		GRADO Substrato	KM	KM	PM
	 GRADO	Rivestimento	TILOX	TILOX	NANOSPEED
		GEOMETRIA	STNS - BTNS	HTNST	HTNG
	 GRADO	Substrato	KM - PM	KM - PM	PM
		Rivestimento	TILOX - NANOSPEED	TILOX - NANOSPEED	NANOSPEED
K	 GEOMETRIA	BTNS - ITNS	HTNST	HTNG	
		GRADO Substrato	PM	PM	PM
	Rivestimento	NANOSPEED	NANOSPEED	NANOSPEED	
N	 GEOMETRIA	ITNS - BTNS	HTNST		
		GRADO Substrato	KM	KM	
H	 GRADO	Rivestimento	TILOX	TILOX	
		BTNS - STNS	HTNST	HTNG	
N	 GRADO	Substrato	KM	KM	
		Rivestimento	non rivestito	non rivestito	non rivestito
H	 GRADO	Substrato	KM		
		Rivestimento	HARDLOX2		

 lavorazione stabile
  uso generico
  condizioni difficili

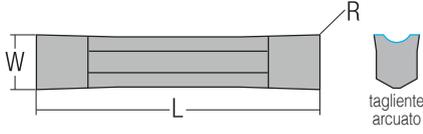
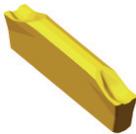
Sistema P92 S

GAMMA E CARATTERISTICHE DEGLI INSERTI

DESCRIZIONE	Troncatura	Scanalatura	Tornitura	LARGHEZZA INSERTO	ISO 513						Pag.	
					P	M	K	N	S	H		
 BTNS impiego universale	★			2	★	★					139	
 ITNS elevati avanzamenti taglio interrotto	★	☆			★		☆			★	140	
 ITN^R/L elevati avanzamenti taglio interrotto taglienti angolati (8°)	★				★		☆				141	
 STNS acciai automatici e inossidabili	★				★	★			★		142	
 STN^R/L acciai automatici e inossidabili taglienti angolati (10°)	★				★	★		☆			143	
 HTNS materiali a truciolo corto spoglia positiva rettificata	★								★	★	144	
 HTN^R/L materiali a truciolo corto spoglia positiva rettificata taglienti angolati (6° e 15°)	★									★	145	
 HTNSF materiali a truciolo corto spoglia positiva rettificata spigolo vivo	★									★	146	
 HTN^R/L F materiali a truciolo corto spoglia positiva rettificata spigolo vivo taglienti angolati (6° e 15°)	★									★	147	
 HTNST super-finitura (tornitura) tagliente secondario rettificato			★							★	★	148
 KHTNS lavorazioni interne monotagliente spoglia positiva rettificata		★									★	149
 KHTNSF lavorazioni interne monotagliente, spigolo vivo spoglia positiva rettificata		★									★	150

DESCRIZIONE	Filettatura	PASSI											ISO 513						Pag.							
		ISO 60°									W 55°		P	M	K	N	S	H								
		0.35	0.50	0.70	0.75	0.80	1.00	1.25	1.50	28	19	14														
 HTNG ER filettatura esterna (destra o sinistra) profilo completo inserto rettificato	★																		★	★	★				151	
 HTNG IR filettatura interna (destra o sinistra) profilo completo inserto rettificato	★																		★	★		★				152
 KHTNG IR filettatura interna (destra o sinistra) profilo completo inserto monotagliente rettificato	★																		★	★		★				153

★ prima scelta - ☆ seconda scelta

BTNS impiego universale																			
							ISO 513 TILOX rivestimento PVD		Non rivestito		NANOSPEED rivestimento PVD								
											P ★	☆	☆						
							M ☆				★								
							K ☆												
							N		★										
							S												
							H												
S	DESCRIZIONE	W	R	L	α	STOCK		STOCK											
20	BTNS 2	2.00 ^{+0.10}	0.2	14.00	-	●	○	●											
Velocità di taglio Vc [m/min]	ACCIAI					P	★		☆										
	ACCIAI INOSSIDABILI					M	☆		★										
	GHISE					K	☆												
	MATERIALI NON FERRORI					N		★											

○ lavorazione stabile ◌ uso generico ◌ condizioni difficili ★ prima scelta - ☆ seconda scelta

	Avanzamento fn [mm/giro]	Raggio inserto	Larghezza inserto W
		R 0.2	2
			0.04÷0.14

M considerare dal valore minimo al valore medio
P K N considerare dal valore medio al valore massimo

ITNS elevati avanzamenti e taglio interrotto																																																							
						KM		PM																																															
						TILOX rivestimento PVD		Non rivestito		HARDLOX2 rivestimento PVD		NANOSPEED rivestimento PVD																																											
						P		M		K		N		S		H																																							
						P		M		K		N		S		H																																							
S	DESCRIZIONE	W	R	L	α	STOCK		STOCK																																															
20	ITNS 2	2,00 ^{+0.10}	0.2	14.00	-	●	○	○	●																																														
<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="5">Velocità di taglio Vc [m/min]</th> <th colspan="2">ACCIAI</th> <th>P</th> <td>★</td> <td>70÷200</td> <td>☆</td> <td>60÷180</td> </tr> <tr> <th colspan="2">ACCIAI INOSSIDABILI</th> <th>M</th> <td>☆</td> <td>50÷160</td> <td>★</td> <td>40÷140</td> </tr> <tr> <th colspan="2">GHISE</th> <th>K</th> <td>☆</td> <td>80÷220</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <th colspan="2">MATERIALI NON FERROSI</th> <th>N</th> <td></td> <td>★</td> <td>200÷500</td> <td></td> </tr> <tr> <th colspan="2">MATERIALI TEMPRATI</th> <th>H</th> <td></td> <td></td> <td>★</td> <td>20÷50</td> </tr> </thead> </table>																				Velocità di taglio Vc [m/min]	ACCIAI		P	★	70÷200	☆	60÷180	ACCIAI INOSSIDABILI		M	☆	50÷160	★	40÷140	GHISE		K	☆	80÷220			MATERIALI NON FERROSI		N		★	200÷500		MATERIALI TEMPRATI		H			★	20÷50
Velocità di taglio Vc [m/min]	ACCIAI		P	★	70÷200	☆	60÷180																																																
	ACCIAI INOSSIDABILI		M	☆	50÷160	★	40÷140																																																
	GHISE		K	☆	80÷220																																																		
	MATERIALI NON FERROSI		N		★	200÷500																																																	
	MATERIALI TEMPRATI		H			★	20÷50																																																

○ lavorazione stabile ○ uso generico ⚙️ condizioni difficili

★ prima scelta - ☆ seconda scelta

	Avanzamento fn [mm/giro]	Raggio inserto	Larghezza inserto W
		R 0.2	2
			0.05÷0.18

M **H** considerare dal valore minimo al valore medio

P **K** **N** considerare dal valore medio al valore massimo

UTENSILI

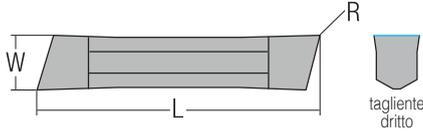
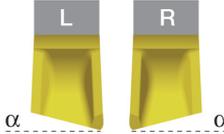


MATERIALI



DATI TECNICI



ITN^R/L elevati avanzamenti e taglio interrotto																			
							KM		PM										
taglianti angolati 							ISO 513 TILOX rivestimento PVD		Non rivestito		NANOSPEED rivestimento PVD								
 													P ★	☆					
							M ☆		★										
							K ☆												
							N	★											
							S												
							H												
S	DESCRIZIONE	W	R	L	α	STOCK		STOCK											
						R	L	R	L	R	L								
20	ITN^R/L 2 8D	2.00 ^{+0.10}	0.2	14.00	-	○	○	○	○	○	○								
Velocità di taglio Vc [m/min]	ACCIAI					P	★		☆										
	ACCIAI INOSSIDABILI					M	☆		★										
	GHISE					K	☆												
	MATERIALI NON FERROSI					N		★											

○ lavorazione stabile ◌ uso generico ◌ condizioni difficili ★ prima scelta - ☆ seconda scelta

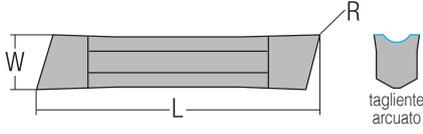
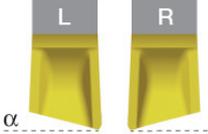
	Avanzamento f _n [mm/giro]	Raggio inserto	Larghezza inserto W
		R 0.2	2
			0.04÷0.13

M considerare dal valore minimo al valore medio
P K N considerare dal valore medio al valore massimo

UTENSILI
 p. 154

MATERIALI
 p. 263

DATI TECNICI
 p. 241

STN^R/L acciai automatici e inossidabili																				
						ISO 513		Non rivestito	TILOX rivestimento PVD	NANOSPEED rivestimento PVD										
taglienti angolati 						 						P	★	☆						
						M	☆	★												
						K														
						N	★													
						S														
						H														
S	DESCRIZIONE	W	R	L	α	STOCK		STOCK												
						R	L	R	L	R	L									
20	STN^R/L 2 10D	2.00 ^{+0.10}	0.2	14.00	10°	○	○	○	○	○	○									
Velocità di taglio Vc [m/min]	ACCIAI					P		★	☆											
	ACCIAI INOSSIDABILI					M		☆	★											
	MATERIALI NON FERROSI					N	★													
							200÷500													

○ lavorazione stabile ○ uso generico ○ condizioni difficili ★ prima scelta - ☆ seconda scelta

	Avanzamento fn [mm/giro]	Raggio inserto	Larghezza inserto W
		R 0.2	2
			0.03÷0.11

M considerare dal valore minimo al valore medio
P **N** considerare dal valore medio al valore massimo

UTENSILI
 p. 154

MATERIALI
 p. 263

DATI TECNICI
 p. 241

HTNS materiali a truciolo corto																	
						KM			PM								
▽▽▽ inserto rettificato con spoglia positiva						ISO 513	TILOX rivestimento PVD	Non rivestito	HARDLOX2 rivestimento PVD	TILOX rivestimento PVD	NANOSPEED rivestimento PVD						
							P ★				★						
							M ☆				☆	★					
							K ☆										
							N		★								
							S										
						H			★								
S	DESCRIZIONE	W	R	L	α	STOCK			STOCK								
20	HTNS 2	2,00 ^{+0,10}	0,2	14,00	-	●	○	○	○	○							
Velocità di taglio Vc [m/min]	ACCIAI					P	★ 70÷200			★ 60÷180	☆ 60÷180						
	ACCIAI INOSSIDABILI					M	☆ 50÷160			☆ 40÷140	★ 40÷140						
	GHISE					K	☆ 80÷220										
	MATERIALI NON FERROSI					N		★ 200÷500									
	MATERIALI TEMPRATI					H			★ 20÷50								

○ lavorazione stabile ○ uso generico ⚙️ condizioni difficili

★ prima scelta - ☆ seconda scelta

	Avanzamento fn [mm/giro]	Raggio inserto	Larghezza inserto W
		R 0.2	2
		R 0.2	0.04÷0.14

M **H** considerare dal valore minimo al valore medio

P **K** **N** considerare dal valore medio al valore massimo

UTENSILI

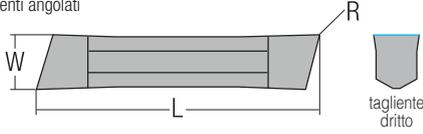
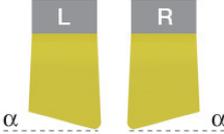


MATERIALI



DATI TECNICI



HTN^R/L materiali a truciolo corto																																																																																																																							
						ISO 513		Non rivestito	TILOX rivestimento PVD	NANOSPEED rivestimento PVD																																																																																																													
∇∇∇ inserto rettificato con spoglia positiva taglienti angolati																																																																																																																							
												<table border="1"> <tr><td>P</td><td>★</td><td>☆</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>M</td><td>☆</td><td>★</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>K</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>N</td><td>★</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>S</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>H</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>						P	★	☆															M	☆	★															K																	N	★																S																	H																
P	★	☆																																																																																																																					
M	☆	★																																																																																																																					
K																																																																																																																							
N	★																																																																																																																						
S																																																																																																																							
H																																																																																																																							
S	DESCRIZIONE	W	R	L	α	STOCK		STOCK																																																																																																															
						R	L	R	L	R	L																																																																																																												
20	HTN^R/L 2 6D	2.00 ^{+0.10}	0.2	14.00	6°	○	○	○	○	○	○																																																																																																												
	2 15D	2.00 ^{+0.10}	0.2	14.00	15°	○	○	○	○	○	○																																																																																																												
ACCIAI						P		★	☆	60÷180	60÷180																																																																																																												
ACCIAI INOSSIDABILI						M		☆	★	40÷140	40÷140																																																																																																												
MATERIALI NON FERROSI						N	★			200÷500																																																																																																													

○ lavorazione stabile ○ uso generico ○ condizioni difficili

★ prima scelta - ☆ seconda scelta

	Avanzamento f _n [mm/giro]	Raggio inserto	Larghezza inserto W
		R 0.2	2
			0.03÷0.08

M considerare dal valore minimo al valore medio

P **N** considerare dal valore medio al valore massimo

UTENSILI



MATERIALI



DATI TECNICI



HTNSF materiali a truciolo corto																		
						ISO 513		Non rivestito	TILOX rivestimento PVD	NANOSPEED rivestimento PVD								
▽▽▽ inserto rettificato con spoglia positiva spigolo vivo																		
						P	★	☆										
						M	☆	★										
						K												
						N	★											
						S												
						H												
S	DESCRIZIONE	W	R	L	α	STOCK	STOCK											
20	HTNSF 2	2,00 ^{+0,10}	0,0	13,40	-	○	○	○										
Velocità di taglio Vc [m/min]	ACCIAI					P		★	☆									
	ACCIAI INOSSIDABILI					M		☆	★									
	MATERIALI NON FERROSI					N	★											
							200÷500											

○ lavorazione stabile ○ uso generico ○ condizioni difficili ★ prima scelta - ☆ seconda scelta

	Avanzamento fn [mm/giro]	Raggio inserto	Larghezza inserto W
		R 0.0	2
			0.03÷0.08

M considerare dal valore minimo al valore medio
P **N** considerare dal valore medio al valore massimo

UTENSILI
 p. 154

MATERIALI
 p. 263

DATI TECNICI
 p. 241

HTNST super-finitura (tornitura)																		
						KM		PM										
▼▼▼ tagliente secondario rettificato 						ISO 513	TILOX rivestimento PVD	Non rivestito	NANOSPEED rivestimento PVD									
							P	M	K	N	S	H						
S	DESCRIZIONE	W	R	L	Ls	STOCK		STOCK										
20	HTNST 2	2,00 ^{+0.10}	0.2	14.00	3.0	●	○	○										
Velocità di taglio Vc [m/min]						ACCAI		P	★	☆								
						ACCAI INOSSIDABILI		M	☆	★								
						GHISE		K	☆	★								
						MATERIALI NON FERROSI		N		★	200÷500							

○ lavorazione stabile ○ uso generico ⚙️ condizioni difficili

★ prima scelta - ☆ seconda scelta

		Raggio inserto	Larghezza inserto W
		2	
	Avanzamento fn [mm/giro]	R 0.2	0.05÷0.10
	Asportazione radiale ap [mm]	R 0.2	0.25÷1.50
	Avanzamento fn [mm/giro]	R 0.2	0.10÷0.15
	Asportazione radiale ap [mm]	R 0.2	0.25÷1.50

M considerare dal valore minimo al valore medio

P K N considerare dal valore medio al valore massimo

UTENSILI



MATERIALI



DATI TECNICI



<h2>KHTNSF</h2> <p>lavorazioni interne</p>																				
<p>▽▽▽ inserto rettificato con spoglia positiva monotagliante spigolo vivo</p>						ISO 513 NANOSPEED rivestimento PVD		PM												
								P ★												
						M ★														
						K														
						N														
						S														
						H														
S	DESCRIZIONE	W	R	L	STOCK															
Z/C	KHTNSF 2	2.00 ^{+0.10}	0.0	6.00	○															
Velocità di taglio Vc [m/min]	ACCIAI				P ★	60÷180														
	ACCIAI INOSSIDABILI				M ★	40÷140														

○ lavorazione stabile ⦿ uso generico ⚙️ condizioni difficili ★ prima scelta - ☆ seconda scelta

	Avanzamento fn [mm/giro]	Raggio inserto	Larghezza inserto W
		R 0.0	2
			0.03÷0.08

M considerare dal valore minimo al valore medio
P considerare dal valore medio al valore massimo

UTENSILI

p. 154

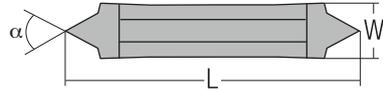
MATERIALI

p. 263

DATI TECNICI

p. 241

FILETTATURA ESTERNA **Sistema P92 S - Inserti**

HTNG ER filettatura esterna destra o sinistra inserti a profilo completo				 												
				ISO 513 Non rivestito	NANOSPEED rivestimento PVD											
VVV inserto rettificato 																
				P M K N S H	★ ★ ★ ★ ★ ★											
S	DESCRIZIONE	W	PASSO	L	STOCK	STOCK										
20	HTNG 2 ER ISO 035	2.00	0.35 mm	13.8	○	●										
	2 ER ISO 050	2.00	0.50 mm	13.8	○	●										
	2 ER ISO 070	2.00	0.70 mm	13.8	○	●										
	2 ER ISO 075	2.00	0.75 mm	13.8	○	●										
	2 ER ISO 080	2.00	0.80 mm	13.8	○	●										
	2 ER ISO 100	2.00	1.00 mm	13.8	○	●										
	2 ER ISO 125	2.00	1.25 mm	13.8	○	●										
	2 ER ISO 150	2.00	1.50 mm	13.8	○	●										
	HTNG 2 ER 28W	2.00	28 filetti/pollice	13.8	○	○										
	2 ER 19W	2.00	19 filetti/pollice	13.8	○	○										
2 ER 14W	2.00	14 filetti/pollice	13.8	○	○											
Velocità di taglio Vc [m/min]	ACCIAI			P	★	60÷180										
	ACCIAI INOSSIDABILI			M	★	40÷140										
	MATERIALI NON FERROSI			N	★	150÷400										

○ lavorazione stabile ○ uso generico ○ condizioni difficili

★ prima scelta - ☆ seconda scelta

	Numero di passate	Passo	Inserto	Passo	Inserto
			HTNG 2 ER ISO □□□		HTNG 2 ER □□W
		0.35 mm	3÷6	28 filetti/pollice	5÷8
		0.50 mm	4÷7	19 filetti/pollice	6÷9
		0.70 mm	4÷7	14 filetti/pollice	8÷11
		0.75 mm	4÷7		
		0.80 mm	4÷7		
		1.00 mm	5÷8		
		1.25 mm	6÷9		
		1.50 mm	6÷9		

UTENSILI
 p. 154

MATERIALI
 p. 263

DATI TECNICI
 p. 241

KHTNG IR filettatura interna destra o sinistra inserti a profilo completo				 													
				KM	PM												
▽▽▽ inserto rettificato monotagliante 				ISO 513		Non rivestito	NANOSPEED rivestimento PVD										
				P	★												
				M	★												
				K													
				N	★												
				S													
				H													
S	DESCRIZIONE	W	PASSO	L	STOCK	STOCK											
20C	KHTNG 2 IR ISO 050	2.00	0.50 mm	6.35	○	○											
	2 IR ISO 100	2.00	1.00 mm	6.35	○	○											
	2 IR ISO 150	2.00	1.50 mm	6.35	○	○											
	KHTNG 2 IR 19W	2.00	19 filetti/pollice	6.35	○	○											
	2 IR 14W	2.00	14 filetti/pollice	6.35	○	○											
Velocità di taglio Vc [m/min]	ACCIAI				P	★	60÷180										
	ACCIAI INOSSIDABILI				M	★	40÷140										
	MATERIALI NON FERROSI				N	★	150÷400										

○ lavorazione stabile ○ uso generico ○ condizioni difficili

★ prima scelta - ☆ seconda scelta

	Numero di passate	Passo	Inserto	Passo	Inserto
			KHTNG 2 IR ISO □□□		KHTNG 2 IR □□W
		0.50 mm	4÷7	19 filetti/pollice	6÷9
		1.00 mm	5÷8	14 filetti/pollice	8÷11
		1.50 mm	6÷9		

UTENSILI



MATERIALI



DATI TECNICI



Sistema P92 S

GAMMA E CARATTERISTICHE DEGLI UTENSILI

LAVORAZIONE	CARATTERISTICHE		LARGHEZZA INSERTO	ATTACCO	DESCRIZIONE	Pag.
			2			
ESTERNA	Monoblocco per macchine a fantina	Ø max	Ø22	∅ da 10x10 a 25x25	P92 S CXCB^R/L	 155
			Ø22			
	Lame rinforzate	Ø max	Ø24	altezza 26	P92 S CXCB^R/L X	 155
INTERNA	Refrigerazione interna inserto monotagliante	Ø min	Ø12	Ø12	P92 S CGB^R/L C	 156
	Refrigerazione interna inserto bitagliante	Ø min	Ø15.5	da Ø12 a Ø25	P92 S CG^R/L	 156

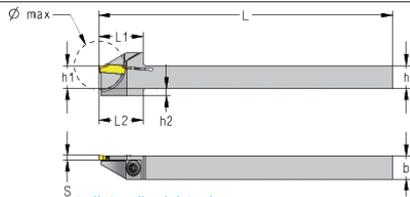
Ø max = diametro massimo troncabile

Ø min = diametro minimo lavorabile

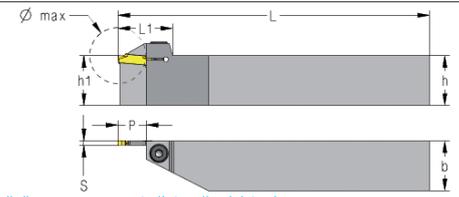
P92 S CXCB^{R/L}/_L utensili monoblocco

Rif. A


Con rinforzo radiale



Il disegno rappresenta l'utensile sinistro L

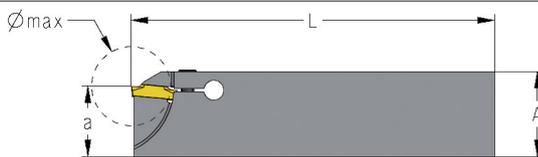
Rif. B


Il disegno rappresenta l'utensile sinistro L

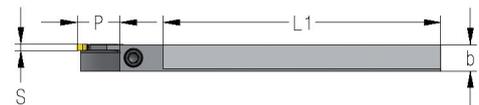
S	DESCRIZIONE	STOCK		Ø max	DIMENSIONI							RICAMBI			
		R	L		P	h	h1	h2	b	L	L1	Rif.	Vite	Chiave	Coppia
20	P92 S CXCB^{R/L} 1010 K20 11	●	●	22	11	10	10	3	10	125	19	A	TXM 4x12	T15W	3.8 Nm
	1212 K20 11	●	●	22	11	12	12	-	12	125	19	A	TXM 4x16 15	T15W	3.8 Nm
	1616 K20 11	●	●	22	11	16	16	-	16	125	19	A	TXM 4x16 15	T15W	3.8 Nm
	2020 K20 11	○	○	22	11	20	20	-	20	125	22	A	M 4x16	P3	5 Nm
	2525 M20 11	○	○	22	11	25	25	-	25	150	22	A	M 4x16	P3	5 Nm
	P92 S CXCB^{R/L} 1616 K20	○	○	22	11	16	16	-	16	125	22	B	M 4x16	P3	5 Nm
	2020 K20	○	○	22	11	20	20	-	20	125	22	B	M 4x16	P3	5 Nm
	2525 M20	○	○	22	11	25	25	-	25	150	22	B	M 4x16	P3	5 Nm

Ø max = diametro massimo troncabile

P92 S CXCB^{R/L} X lame rinforzate con attacco a coda di rondine

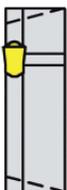
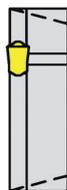


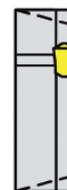
Il disegno rappresenta l'utensile sinistro L



S	DESCRIZIONE	STOCK		Ø max	DIMENSIONI					RICAMBI			
		R	L		A	P	a	b	L	L1	Vite	Chiave	Coppia
20	P92 S CXCB^{R/L} 2608 X20R	○	○	24	26	12	21.4	8	110	84	TXM 4x12/15	T15F	3.8 Nm
	2608 X20L	○	○	24	26	12	21.4	8	110	84	TXM 4x12/15	T15F	3.8 Nm

Ø max = diametro massimo troncabile


**Lama L
Attacco L**
es. P92 S CXCB^{R/L}...X20L

**Lama L
Attacco R**
es. P92 S CXCB^{R/L}...X20R

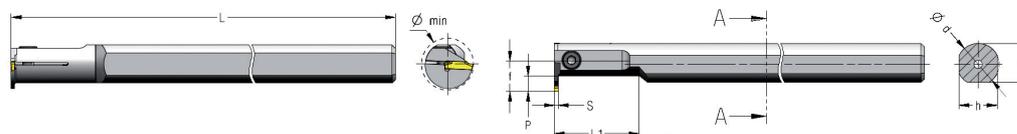
**Lama R
Attacco L**
es. P92 S CXCB^{R/L}...X20L

**Lama R
Attacco R**
es. P92 S CXCB^{R/L}...X20R

INSERTI

PORTALAME

DATI TECNICI


P92 S CG^{R/L} bareni in acciaio con refrigerazione interna

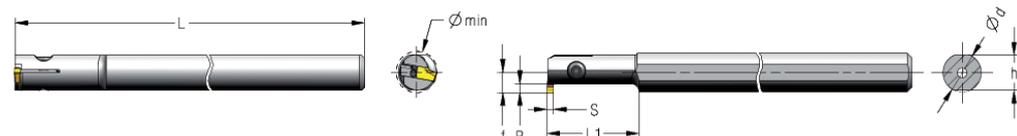


Il disegno rappresenta l'utensile destro R

S	DESCRIZIONE	STOCK		Ø min	DIMENSIONI							RICAMBI		
		R	L		P	Ø d	h	b	f	L	L1	Vite	Chiave	Coppia
20	P92 S CG^{R/L} 0012 M20	●	●	15.5	5.5	12	11	-	9	150	22	LM 3x8 DIN7380	P2	1.5 Nm
	0016 P20	●	●	20	7	16	15	15.5	11	170	26	M 4x8 DIN 7984	P3	5 Nm
	0020 R20	●	●	25	7	20	18	18.5	13	200	40	M 5x12	P4	7 Nm
	0025 R20	○	○	27	7	25	23	23	12	200	50	M 5x12	P4	7 Nm

Ø min = diametro minimo lavorabile

P92 S CG^{R/L} C bareni in acciaio con refrigerazione interna per inserti monotagliente



Il disegno rappresenta l'utensile destro R

S	DESCRIZIONE	STOCK		Ø min	DIMENSIONI						RICAMBI		
		R	L		P	Ø d	h	f	L	L1	Vite	Chiave	Coppia
20C	P92 S CG^{R/L} 0012 M20C	●	●	12	2.5	12	11	6.25	150	22	LM 3x8 DIN7380	P2	1.5 Nm

Ø min = diametro minimo lavorabile

INSERTI



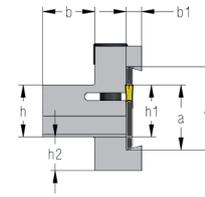
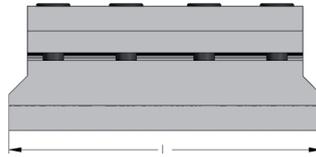
p. 138

DATI TECNICI



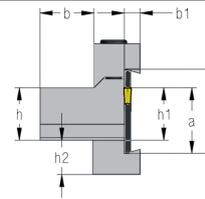
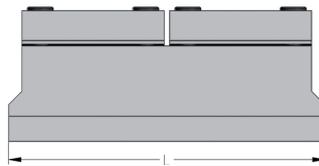
p. 241

TS portalame monoblocco



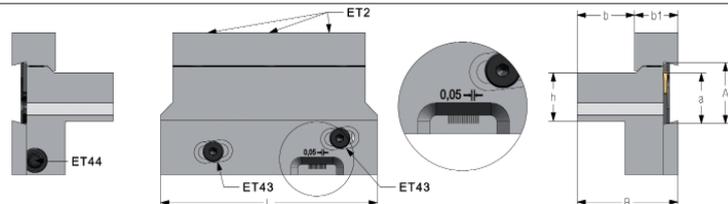
A	DESCRIZIONE	STOCK	DIMENSIONI								RICAMBI		
			a	h	h1	h2	B	b	b1	L	Vite	Chiave	Coppia
26	TS 26 16	○	21.4	16	16	3	34	16	5	90	M 8x25	P6	14 Nm
	26 20	●	21.4	20	20	9	38	20	5	90	M 8x25	P6	14 Nm
32	TS 32 20	●	25	20	20	13	38	20	6	120	M 8x25	P6	14 Nm
	32 25	●	25	25	25	8	38	20	6	120	M 8x25	P6	14 Nm
	32 32	●	25	32	32	1	44	25	6	120	M 8x25	P6	14 Nm

KL portalame con cunei smontabili



A	DESCRIZIONE	STOCK	DIMENSIONI								RICAMBI			
			a	h	h1	h2	B	b	b1	L	Vite	Cuneo	Chiave	Coppia
26	KL 26 16	●	21.4	16	16	13	34	16	5	90	M 6x20	26 L	P5	14 Nm
	26 20	●	21.4	20	20	9	38	20	5	90	M 6x20	26 L	P5	14 Nm
32	KL 32 20	●	25	20	20	13	38	20	6	120	M 6x20	32 L	P5	14 Nm
	32 25	●	25	25	25	8	38	20	6	120	M 6x20	32 L	P5	14 Nm

KLV portalame con altezza lama regolabile



A	DESCRIZIONE	STOCK	DIMENSIONI							RICAMBI								
			a	h	B	b	b1	L	Vite ET2	Chiave	Coppia	Vite ET43	Chiave	Coppia	Vite ET44	Chiave	Coppia	Plastra
26	KLV 26 20	○	21.4	20	42	24	6	90	M 6x20	P5	14 Nm	M 5x16 DIN7984	P4	7 Nm	M 5x0.5WN	P3	3 Nm	-
32	KLV 32 20	○	25	20	42	24	6	120	M 6x20	P5	14 Nm	M 5x16 DIN7984	P4	7 Nm	M 5x0.5WN	P3	3 Nm	-
	32 25	○	25	20	42	24	6	120	M 6x20	P5	14 Nm	M 5x16 DIN7984	P4	7 Nm	M 5x0.5WN	P3	3 Nm	KH54556